

Water-proof floor tile and making method thereof

Publication number: CN1111316 (A)

Publication date: 1995-11-08

Inventor(s): YUHAI WANG [CN] +

Applicant(s): WANG YUHAI [CN] +

Classification:

- International: **B28B11/14; E04C2/10; B28B11/14; E04C2/10; (IPC1-7): E04C2/10; B28B11/14**

- European:

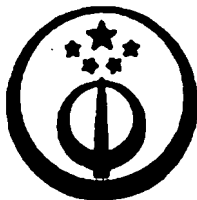
Application number: CN19951003921 19950411

Priority number(s): CN19951003921 19950411

Abstract of CN 1111316 (A)

The waterproof floor tile is produced through the following processes: timber is first steamed at 80-120 deg.C for 16-24 hr and then stoved, the stoved timber is cut into 0.05-2 mm thick slices, which are adhered with urea-formaldehyde resin and thermocompressed into 10-25 mm thick plates. After being cut into required size, the tiles are painted with polyester varnish. The said floor tile has excellent water resistance.

Data supplied from the *espacenet* database — Worldwide



[12] 发明专利申请公开说明书

[21]申请号 95103921.0

[51]Int.Cl⁶

[43]公开日 1995 年 11 月 8 日

E04C 2/10

[22]申请日 95.4.11

[71]申请人 王玉海

地址 150039黑龙江省哈尔滨市香坊区幸福乡
北樟村

[72]发明人 王玉海

[74]专利代理机构 黑龙江省松花江地区专利事务所

代理人 岳泉清

B28B 11/14

说明书页数:

附图页数:

[54]发明名称 耐水浸泡的地板块及其制造方法

[57]摘要

耐水浸泡的地板块及其制造方法,此地板块板由多层薄板经脲醛树脂胶粘接压合而成。地板块表面都涂有聚脂漆。将木材放在 80℃~120℃的蒸汽中蒸 16~24 小时,取出后烘干,将烘干后的木材切成 0.05mm~2mm 厚的薄片,用脲醛树脂胶将多个薄片粘合成 10mm~25mm 厚的平板,经热压机压实烘干,再锯成需要的规格,在地板块的外表面涂上聚脂漆即可。本地板块在开水中蒸煮 5 小时后放在阳光下凉晒 24 小时不变形、不脱胶。耐磨抗冲击效果好。

(BJ)第 1456 号

权 利 要 求 书

1、耐水浸泡的地板块，其特征在于地板块由多层薄板经脲醛树脂胶粘接压合而成，地板块的整个表面都涂有聚脂漆。

2、耐水浸泡地板块的制造方法，其特征在于将木材放到 $80^{\circ}\text{C} \sim 120^{\circ}\text{C}$ 的蒸气中蒸 $16 \sim 24$ 小时，取出后烘干，将烘干后的木材切成 $0.05 \sim 2\text{ mm}$ 厚的薄片，用脲醛树脂胶将多个薄片粘合成 $10\text{ mm} \sim 25\text{ mm}$ 厚的平板，送到热压机内压实烘干，再锯成需要的规格，在整个地板块的外表面涂上聚脂漆既可。

3、根据权利要求 1 所述的耐水浸泡的地板块，其特征在于多层薄板每层薄板的厚度为 $0.05 \sim 2\text{ mm}$ 。

说明书

耐水浸泡的地板块及其制造方法

耐水浸泡的地板块及其制造方法属于装饰材料及其制造方法。

现有地板块都怕水浸泡，一旦遭水泡后就会变形膨胀，使铺好的块板整体拱起，只有凉干复原后才能再重新铺装。这样的地板块既浪费工时，又影响室内美观。

本发明的目的是研制一种不怕水浸泡的地板块，整体铺装好后即使遭水浸泡也不会变形，更不会整体拱起。为此必须研制一种加工此种地板块的方法。

本发明的地板块由多层薄板经尿醛树脂胶粘接压合而成，整个表面都涂有聚脂漆。本发明的地板块由如下方法加工而成。将木材放到 $80^{\circ}\text{C} \sim 120^{\circ}\text{C}$ 的蒸气中蒸 $16 \sim 24$ 小时，取出后烘干，将烘干后的木材切成 $0.05 \sim 2\text{mm}$ 厚的薄片，用尿醛树脂胶将多个薄片粘合成 $10\text{mm} \sim 25\text{mm}$ 厚的平板，送到热压机内压实烘干，锯成需要的规格，在整个地板块的表面再涂聚脂漆既可。

本发明的地板块在开水中煮沸 5 小时后，放在阳光下晾晒 24 小时都不变形，不脱胶。而且耐磨、抗冲击效果都好。安装时省工方便，拆下也很容易。铺装完后不用再刷油，免去了维修保养的麻烦。

实施例：本实施例的地板块由 1mm 厚的 18 层薄板经尿醛树脂胶粘接压合而成，地板块的整个表面都涂有聚脂漆。取杨木或桦木放在 $80^{\circ}\text{C} \sim 120^{\circ}\text{C}$ 的蒸气中蒸 18 小时，取出后烘干，将烘干后的木材切成 1mm 厚的薄片，用尿醛树脂胶将 18 个薄片粘成平板，送到热压机内压实烘干，将整块板锯成 $20 \times 20\text{cm}$ 的方块，在方块的整个外表面涂上聚脂漆，干后既可。